

10 / 537 255  
Rec'd PCT/PTO 01 JUN 2005  
PCT/EP 03/14436  
03/03-04 #2

PRIORITY  
DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 25 MAR 2004  
WIPO PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Gebrauchsmusteranmeldung**

Aktenzeichen: 203 00 278.4

Anmeldetag: 7. Januar 2003

Anmelder/Inhaber: Hans Oetiker AG Maschinen- und Apparatefabrik,  
Horgen/CH

Bezeichnung: Halteklemme

IPC: F 16 B, B 60 R

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

**Best Available Copy**

München, den 23. Dezember 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Hoiß

# Gleiss & Große

Patentanwälte · Rechtsanwälte  
European Patent Attorneys  
European Trademark Attorneys

Intellectual Property Law  
Technology Law

Leitzstraße 45  
D-70469 Stuttgart  
Telefon: +49 (0)711 99 3 11-0  
Telefax: +49 (0)711 99 3 11-200  
E-Mail: office@gleiss-grosse.com  
Homepage: www.gleiss-grosse.com

Dr. jur. Alf-Olav Gleiss · Dipl.-Ing. · PA  
Rainer Große · Dipl.-Ing. · PA  
Dr. Andreas Schrell · Dipl.-Biol. · PA  
Torsten Armin Krüger · RA  
Nils Heide · RA  
Armin Eugen Stockinger · RA  
Georg Brisch · Dipl.-Ing. · PA  
Erik Graf v. Baudissin · RA

PA: Patentanwalt · European Patent Attorney  
European Trademark Attorney

RA: Rechtsanwalt · Attorney-at-law · Admitted for  
Representation at the EU-Trademark Office (OHIM), Alicante

In cooperation with  
Shanghai Zhi Xin Patent Agency Ltd.  
Shanghai · China

## Gebrauchsmuster-Anmeldung

### Halteklemme

Hans Oetiker AG  
Maschinen- und Apparatefabrik  
Oberdorfstraße 21

CH-8812 HORG

**Beschreibung**

Die Erfindung betrifft eine Halteklemme zur Befestigung von Gegenständen, insbesondere Gasspeicherzylindern für Airbags.

5 Zur Befestigung von Gegenständen wird erfindungsgemäß eine Halteklemme eingesetzt, die bevorzugt als Blechstanzteil ausgebildet ist und dabei einen umlaufenden Klemmreif aufweist. Am Klemmreif ist ein Befestigungsmittel, insbesondere eine Einpressschraube angeordnet, mit der die Halteklemme befestigt werden kann. Im Falle des Haltens von Gasspeicherzylindern für Airbags, insbesondere Seitenairbags, für Fahrzeuge, wird die Halteklemme mittels der Einpressschraube an einem geeigneten Fahrzeugteil, beispielsweise am Chassis oder an der Türkonstruktion befestigt.

Die Anordnung ist derart getroffen, dass die Klemme mit einem Klemmreif den Gegenstand umschlingt, wobei die Umschlingung zu Radialkräften führt, die den Gegenstand klemmend halten. Um die Haltewirkung zwischen der Halteklemme, insbesondere dem Klemmreif, und dem Gegenstand erfindungsgemäß hinreichend groß zu erzeugen, ist an mindestens einer Kontaktfläche, mit der die Halteklemme an dem zu haltenden Gegenstand anliegt, zumindest bereichsweise eine Aufrauung ausgebildet. Durch diese Aufrauung wird es möglich, den Gegenstand sicher zu halten. Dies ist insbesondere im Fahrzeugbau wichtig, da auch bei Unfallverformungen des Fahrzeugs der Gasspeicherzylinder, der den zu haltenden Ge-

genstand darstellen kann, zur Betätigung eines zu- gehörigen Airbags sicher gehalten werden muss.

- Die Zeichnungen veranschaulichen die Erfindung an- hand von Ausführungsbeispielen, und zwar zeigt die
5. Figur 1 einen Gasspeicherzylinder 1, der mittels zweier Halteklemmen 2 gehalten ist. Jede Halteklemme 2 weist einen Klemmreif 3 auf, der mit einem Be- festigungsmittel 4 in Form einer Einpressschraube 5 verbunden ist. Die Einspressschraube 5 weist ein Gewinde auf, auf das eine nicht dargestellte Mutter oder mehrere nicht dargestellte Muttern aufge- schraubt werden können. Auf diese Art und Weise lässt sich die Halteklemme am Chassis eines Fahr- zeugs oder an anderen Fahrzeugteilen befestigen.
15. Die Figur 2 zeigt ein Ausführungsbeispiel einer Halteklemme 2. Der Klemmreif 3 ist -wie bei allen Ausführungsbeispielen dieser Anmeldung- als Blech- band 6 ausgebildet. Mithin handelt es sich bei der Halteklemme 2 um ein Blechteil, insbesondere 20 Blechstanzteil. Separat zu diesem Blechstanzteil ist das Befestigungsmittel, insbesondere die Ein- pressschraube 5 ausgebildet, die nach Herstellung des Klemmreifs insbesondere fest mit diesem durch Stauchung oder Einpressen verbunden wird. Das 25 Blechband 6 weist einen Basisbereich 7 auf, der ei- nen Durchbruch 8 besitzt, welcher von der Einpress- schraube 5 durchgriffen wird. Die Einpressschraube 5 weist einen Kopf 9 auf, der im Innern des Klemm- reifs 3 liegt. Mittels eines nicht näher darge- 30 stellten Stauchkragens, der außen am Klemmreif im Bereich des Basisbereichs 7 zu liegen kommt, wird

die Einpressschraube unverlierbar am Klemmreif 3 gehalten:

Vom Basisbereich 7 ausgehend verläuft das Blechband 6 gemäß Figur 2 jeweils schräg nach oben und geht 5 dann in jeweils einen Bogen 10 über. Daran schließt sich -dem Basisbereich 7 diametral gegenüberliegend- ein Klemmmittel 11 an, das im Wesentlichen von einer U-förmig geformten Zone 12 des Klemmreifs 3 gebildet ist (in Figur 2 steht die U-förmige Zone 10. 12 auf dem Kopf). Zur mechanischen Versteifung weist die Basis 13 der U-förmigen Zone 12 mindestens einen nach innen weisenden Versteifungssteg 14 auf, der insbesondere durch Prägung des Blechbandes 6 erzeugt ist. Aus der Figur 3 ist zu entnehmen, 15 dass zwei derartige Versteifungssteg 14 an der Basis 13 ausgebildet sind.

Für die Montage wird eine oder es werden -gemäß Figur 1- zwei Halteklemmen 2 auf den Gasspeicherzylinder 1 axial aufgeschoben. Um den Gasspeicherzylinder 1 klemmend im jeweiligen Klemmreif 3 aufzunehmen, wird mittels einer geeigneten Verformungszange 20 das Klemmmittel 11 gemäß Figur 4 verformt, das heißt, die beiden Schenkel der U-förmigen Zone 12 werden an ihren Enden aufeinanderzugepresst, wo- 25 bei sich die Basis 13 zusammen mit den Versteifungsstegen 14 -wie aus der Figur 4 ersichtlich- verformen. Auf diese Art und Weise wird eine elasti- 30 sche Spannkraft auf den zu haltenden Gegenstand, nämlich auf den Gasspeicherzylinder 1 ausgeübt. Die Innenseite 15 des Blechbands 6 liegt am Gasspei- cherzylinder 1 mit einer Kontaktfläche 16 an, die insgesamt oder zumindest bereichsweise mit einer

Aufrauung 17 versehen ist. Die Oberflächenrauheit beträgt vorzugsweise mindestens 1 µm. Es kann eine derartige Kontaktfläche 16 vorgesehen sein oder es sind mehrere Kontaktflächen 16 an einer Halteklemme 5 2 ausgebildet.

Die Figur 3 zeigt die Halteklemme 2 in Schnitt-Seitenansicht.

Die Figuren 4 und 5 zeigen die Halteklemme 2 im verformten Zustand, also nach dem axialen Einstcken 10 und Verklemmen des Gasspeicherzyinders 1, der jedoch in den Figuren 4 und 5 der Einfachheit halber nicht dargestellt ist.

Die Figuren 6 bis 8 zeigen ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Halteklemme 2, die im Wesentlichen 15 dem Ausführungsbeispiel der Figuren 4 und 5 entspricht. Unterschiedlich ist lediglich, dass im Bereich der beiden Bögen 10 jeweils eine Versteifungssicke 18 ausgebildet ist. Die Sicc 20 ragt geringfügig nach außen, etwa 0,3 mm, so wie sich das aus der Figur 8 ergibt. Sie erstreckt sich jeweils nur über einen Teilwinkel des umlaufenden Blechbands 6. Die Sicc verbessert die Klemmkraft auf den Gasspeicherzyinder 1, da sie mechanisch festigend 25 wirkt und eine entsprechende Vorspannwirkung im elastischen Bereich mit sich bringt.

Die Figuren 9 und 10 zeigen ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Halteklemme 2, bei der im jeweils 30 oberen Bereich des umlaufenden Blechbands 6 Bombierungen 19 in Form von konvexen Bögen 20 ausgebildet sind. Während also die vorstehend bereits

auch bei den anderen Ausführungsbeispielen genannten Versteifungsstege 14 in Umlaufrichtung des Blechbands 6 verlaufen und auch die Versteifungssicken 18 sich in Umlaufrichtung des Blechbands 6 erstrecken, bilden die Bombierungen 19 Bögen 20, deren Scheitellinien quer zum Blechband 6 verlaufen. Der jeweilige Bogen selbst erstreckt sich in Richtung des Blechbands 6. Die Bombierungen 19 verbessern die elastische Klemmwirkung auf den zu haltenden Gasspeicherzylinder 1.

Die Figuren 11 und 12 zeigen ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Halteklemme 2, bei der -im Unterschied zum Ausführungsbeispiel der Figuren 9 und 10- zwei weitere Bombierungen 19 vorgesehen sind, die sich in der unteren Hälfte des Blechbands 6 befinden (siehe Figur 11).

Die Figuren 13 bis 15 zeigen ein letztes Ausführungsbeispiel einer Halteklemme 2, bei der das Blechband 6 zumindest im Bereich der Bögen 10 -oder alternativ auch umlaufend- gemäß Figur 15 nicht eben, sondern konvex nach außen gewölbt gestaltet ist (Radius R80). Mithin verläuft das Blechband 6 -in Einstekrichtung 21 (Figur 14) gesehen- leicht bogenförmig. Dies verbessert ebenfalls die Elastizität und führt zu einer besseren Haltekraft.

Allen Ausführungsbeispielen ist gemeinsam, dass -wie beim Ausführungsbeispiel der Figuren 2 und 3 bereits beschrieben- die Innenseite 15 des Blechbandes 6 zumindest bereichsweise mit einer Aufrauung versehen ist, so dass die zum zu haltenden Gegenstand, insbesondere dem Gasspeicherzylinder 1,

zeigende Kontaktfläche vollständig oder bereichsweise die Oberflächenrauigkeit aufweist und auf diese Art und Weise ein sicherer Halt des zu klemmenden Gegenstandes gewährleistet ist.

Schutzansprüche

1. Halteklemme (2) zur Befestigung von Gegenständen, insbesondere Gasspeicherzylindern (1) für Airbags, mit einem den Gegenstand umschlingenden Klemmreif (3), der insbesondere mittels mechanischer Montageverformung (Klemmmittel 11) den Gegenstand klemmend umgreift und dabei mit mindestens einer Kontaktfläche (16) an dem Gegenstand anliegt, wobei die Kontaktfläche (16) mindestens bereichsweise mit einer die Haltewirkung zwischen der Halteklemme (2) und dem Gegenstand verbessernden Aufrauung (17) versehen ist.
- 10 2. Halteklemme nach Anspruch 1, **gekennzeichnet durch** die Ausbildung als Blechteil.
- 15 3. Halteklemme nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Aufrauung eine Oberflächenrauigkeit von mindestens etwa 1 µm aufweist.

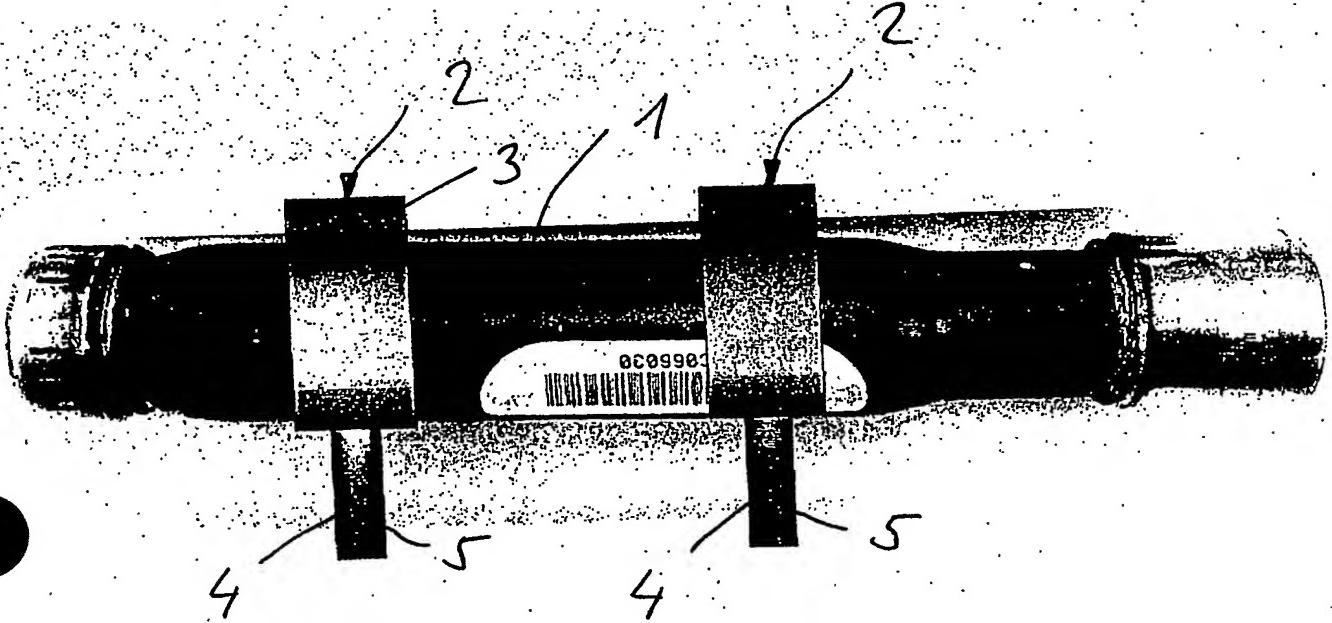
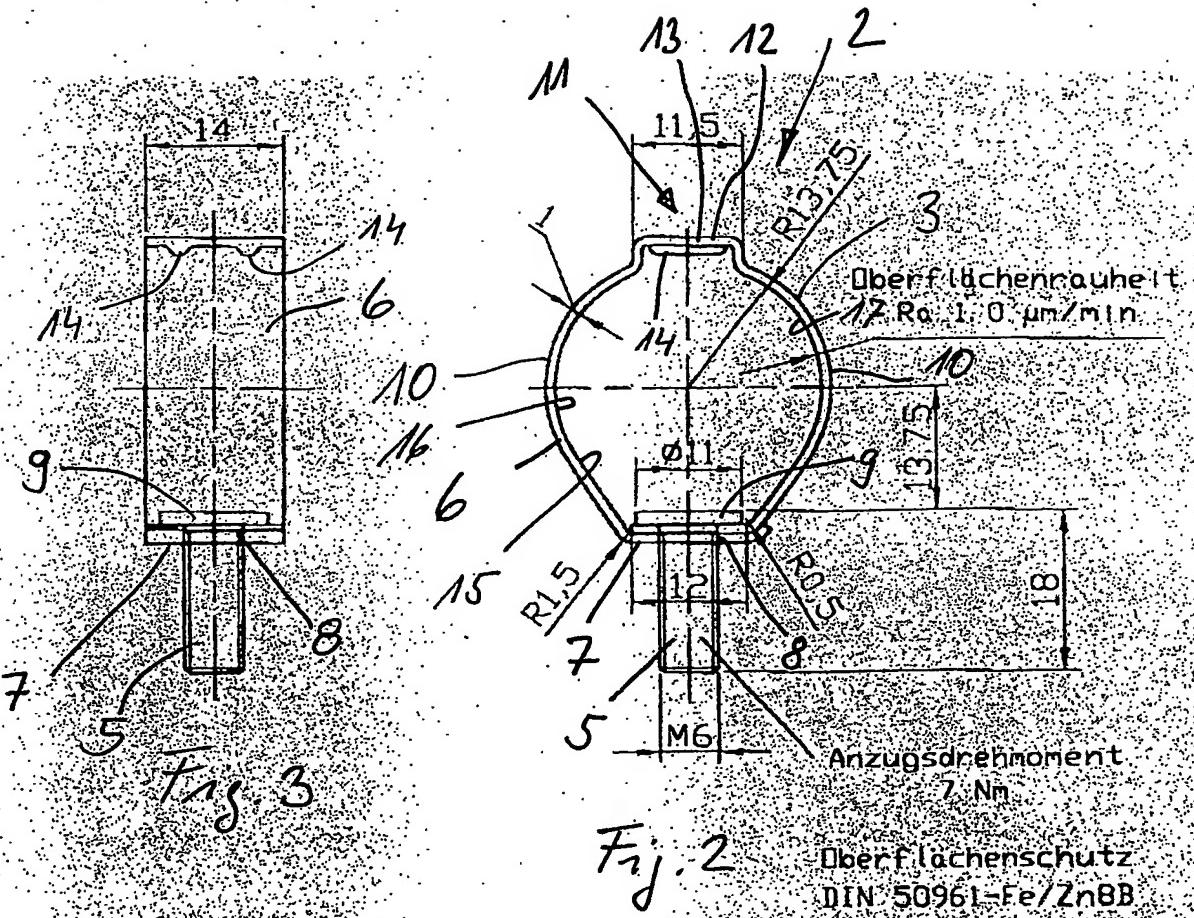


Fig. 1



Abzugsmoment 670-890 N/Minimum

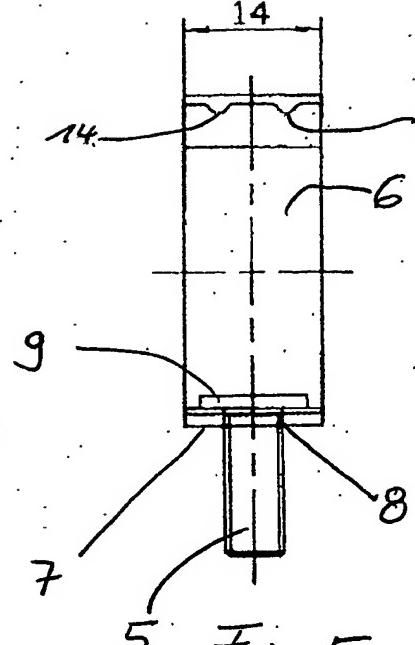
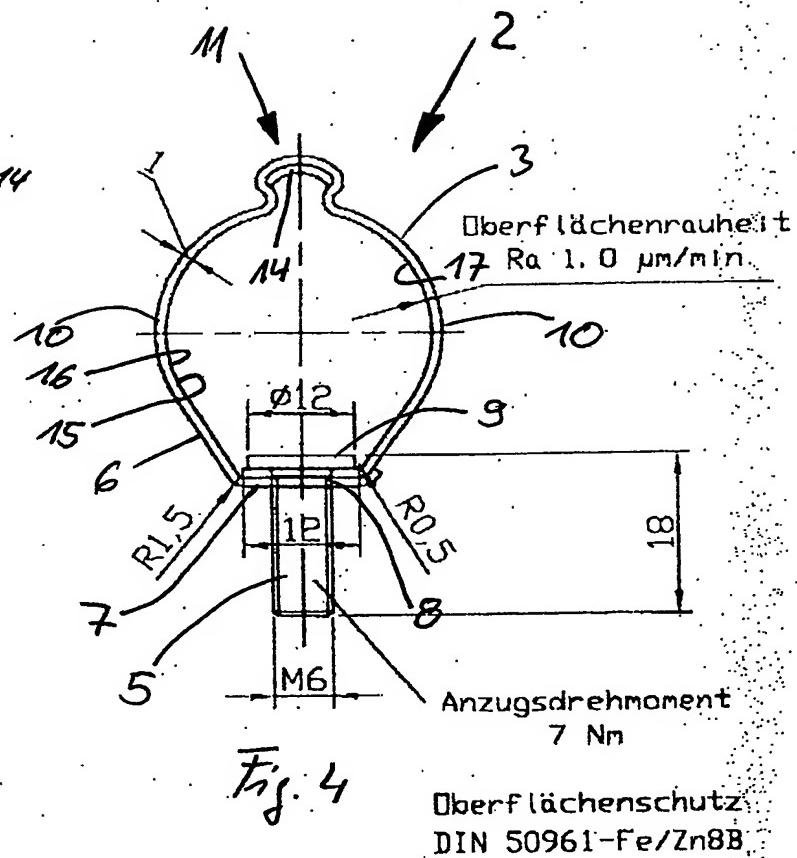
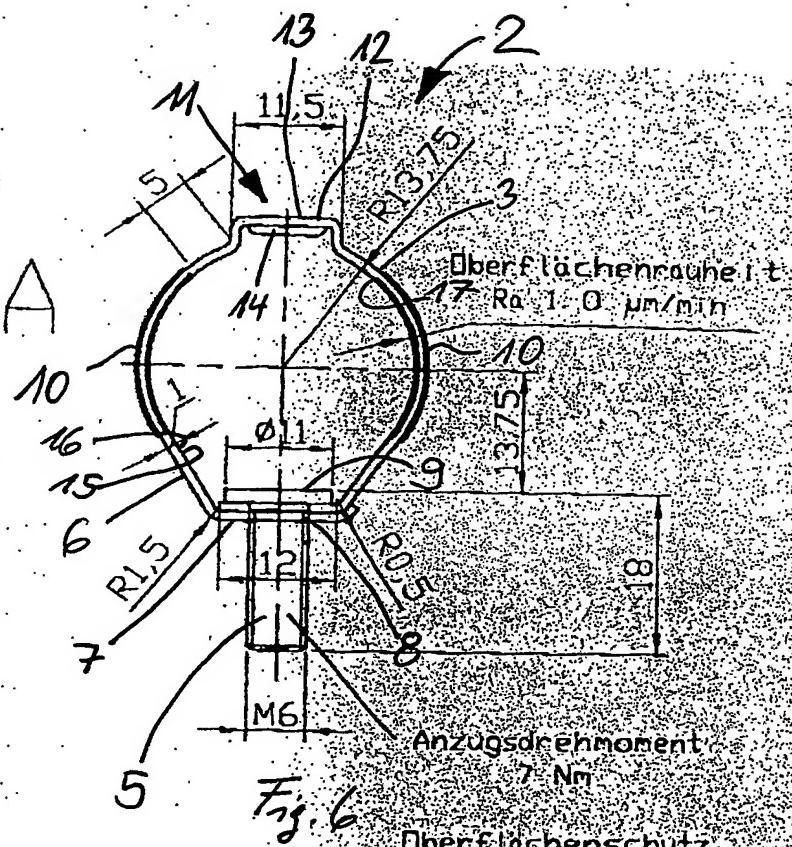
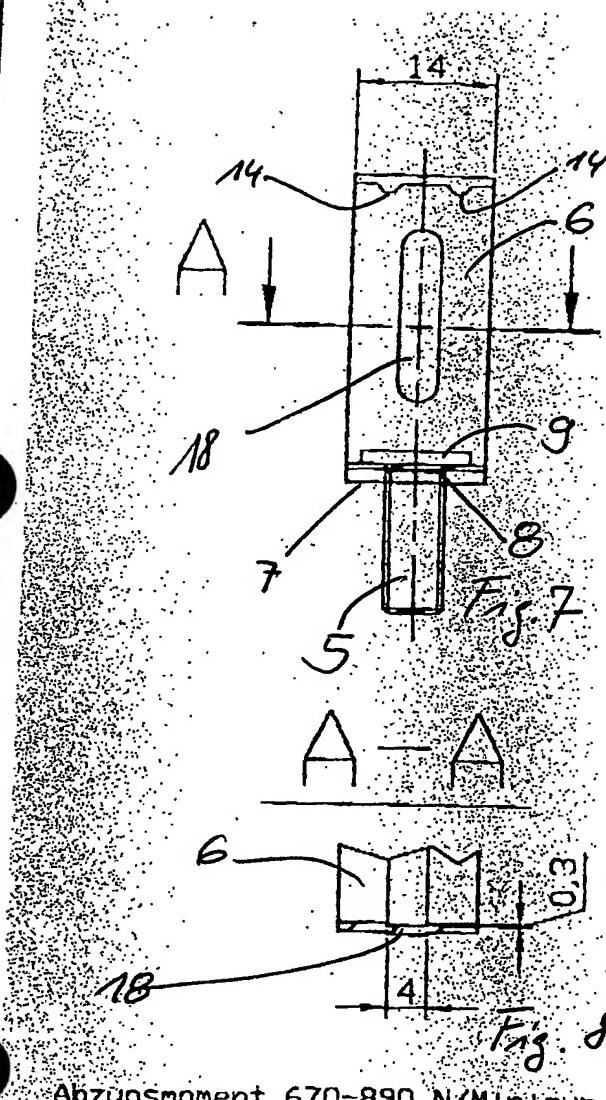
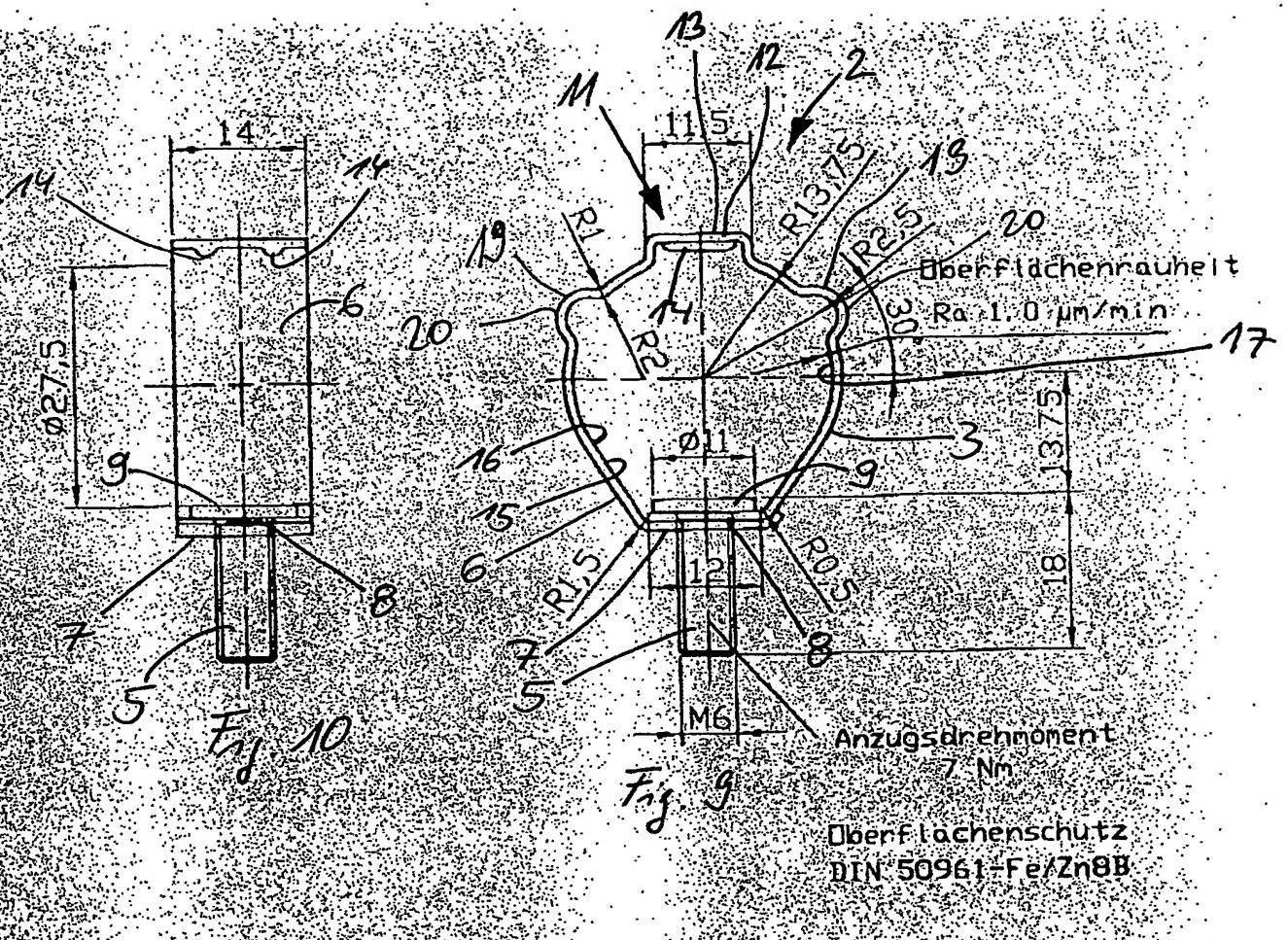


Fig. 5







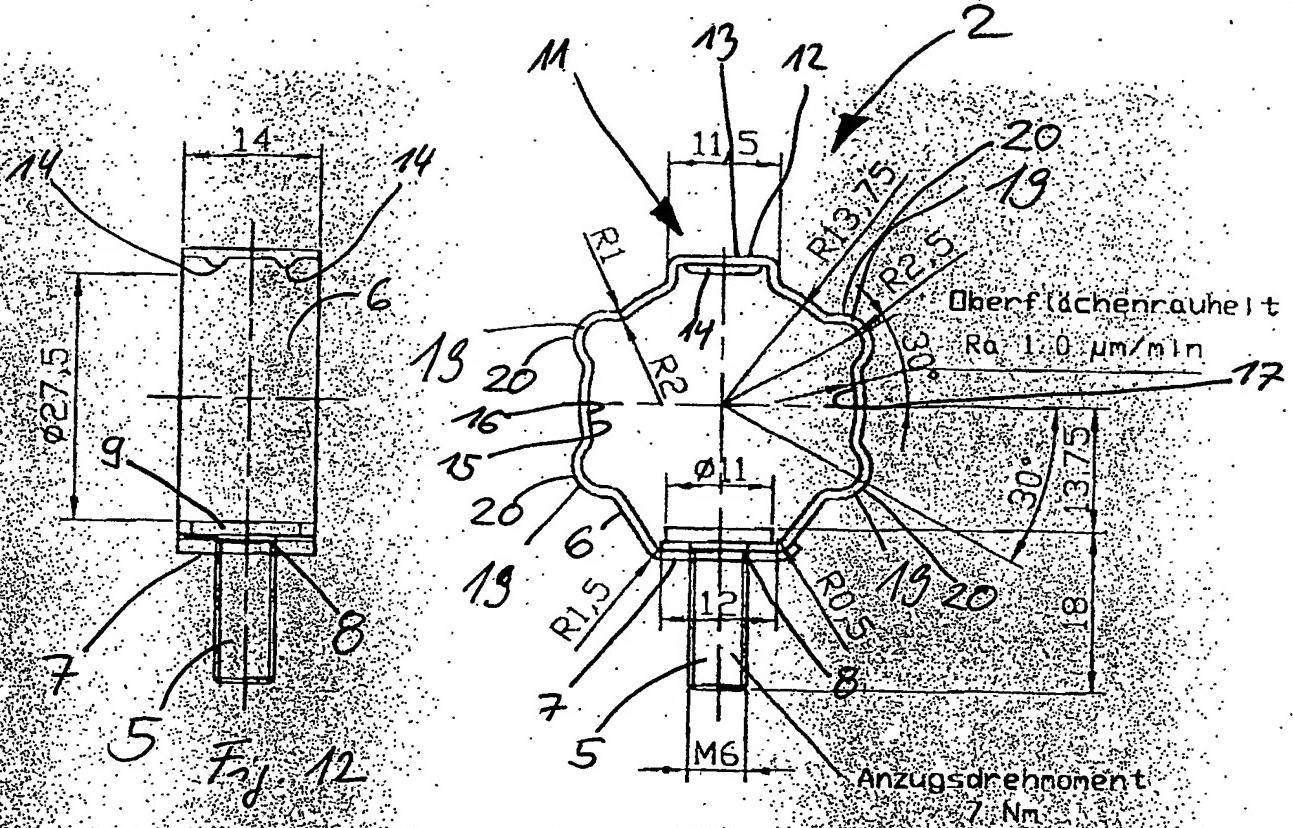
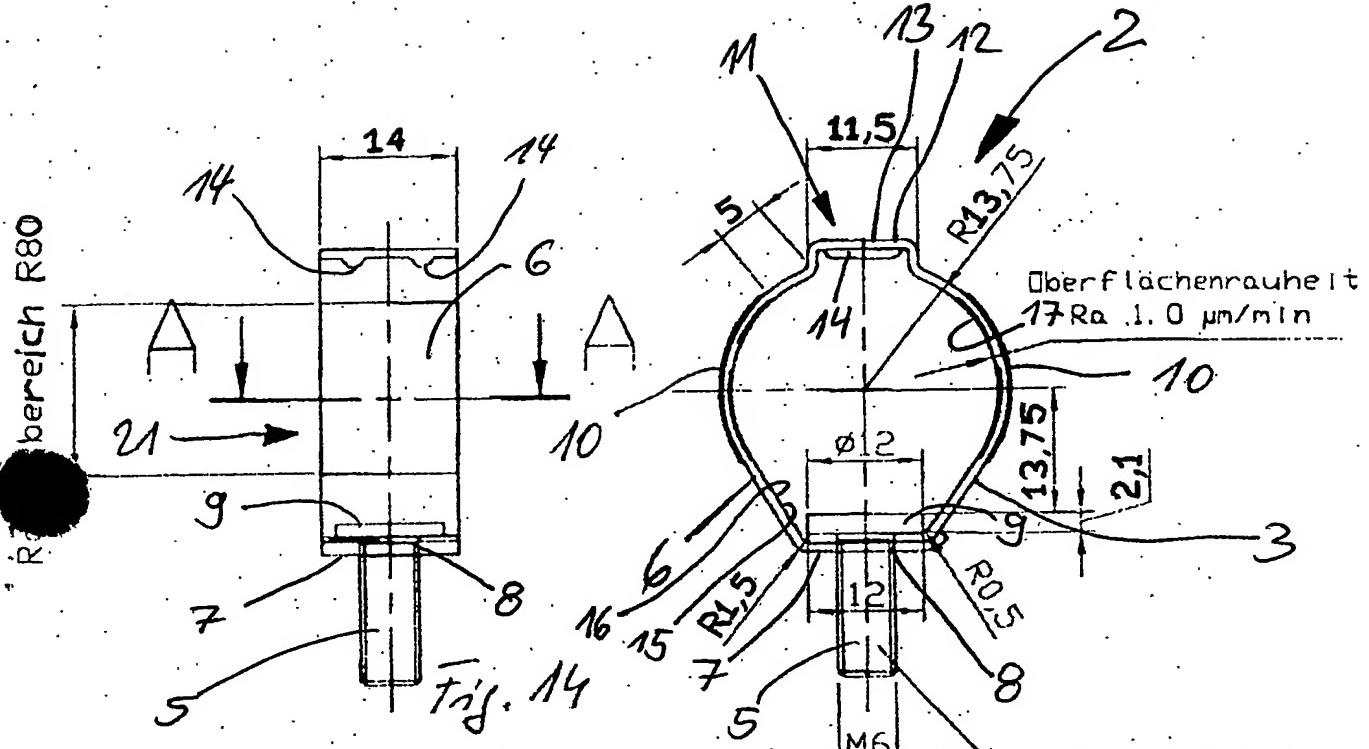


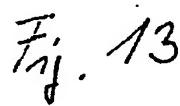
Fig. M

Überflächenschutz  
DIN 50961-Fe/Zn8B

Absatzmoment 670-890 Nm/minimum



$$A - A$$



Anzugsdrehmoment  
7 Nm

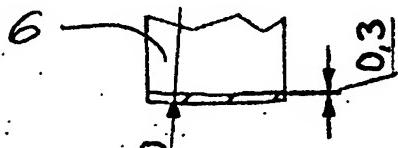


Fig. 15

Abzugsmoment 670-890 N/MINIMUM

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**